

MINISTÈRE DU COMMERCE ET DE L'INDUSTRIE.

DIRECTION DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE.

BREVET D'INVENTION.

Gr. 5. — Cl. 4.

N° 736.213

Taraud à grande vitesse de travail.

Société dite : OUTILLAGE VICTORIA S. A. résidant en France (Seine).

Demandé le 7 août 1931, à 16<sup>h</sup> 41<sup>m</sup>, à Paris.

Délivré le 12 septembre 1932. — Publié le 21 novembre 1932.

[Brevet d'invention dont la délivrance a été ajournée en exécution de l'art. 41 § 7 de la loi du 5 juillet 1844 modifiée par la loi du 7 avril 1902.]

Cette invention a pour objet un taraud à grande vitesse de travail.

Les tarauds habituellement employés pour l'usinage des trous recevant des vis. ne permettent pas une grande vitesse de travail par suite du bourrage produit par les copeaux qui s'interposent entre le taraud lui-même et le filet qu'il vient d'exécuter. lorsque l'on retire le taraud de la pièce en le faisant tourner à l'envers; on ne peut donc pas utiliser de machines tournant à grande vitesse, la rotation du taraud devant être lente pour éviter ce bourrage.

D'autre part, lorsque pour une raison quelconque le taraud broute, la forme rectiligne des rainures du taraud et leur disposition à égale distance les unes des autres à la périphérie de l'outil, font que les défauts du travail exécuté vont en s'amplifiant, et l'on ne peut obtenir un taraudage correct de la pièce.

Le taraud à grande vitesse de travail d'après l'invention qui remédie à ces inconvénients, comporte sur la périphérie de la partie filetée de l'outil, des rampes de dégagement hélicoïdales, ménagées en sens inverse du sens de rotation de l'outil pendant son travail, dans le but d'assurer l'évacuation des copeaux produits par le travail de l'outil,

pour permettre le retour à grande vitesse du taraud pendant sa course de retour.

Le dessin annexé représente une forme d'exécution de taraud d'après l'invention :

Sur un corps 1, cylindrique de préférence, sont ménagés des filets 2 de toute dimension et de tout pas désirés, ce corps étant terminé à sa partie inférieure par une partie tronconique 5; sur ce corps sont ménagées une ou plusieurs rainures 3 formant en 4 une arête coupante assurant le travail de l'outil. Comme on le voit sur le dessin, ces rainures 3 hélicoïdales sont de pas de même sens que le filet ménagé sur le taraud, de sorte que ces rainures 3 sont disposées en sens inverse du sens de rotation de l'outil lors de son travail; il en résulte au cours du taraudage d'un tron que les copeaux par suite de leur adhérence relative sur la pièce usinée, remontent le long de la rainure 3 et sont évacués à l'extérieur au fur et à mesure de leur formation. Lorsque le taraud étant arrivé à fin de course, on le dégage en le faisant tourner à l'envers, les copeaux produits ne risquent pas de venir se placer entre le taraud et le filetage exécuté et de le détériorer, on peut alors faire revenir le taraud à grande vitesse ce qui permet de gagner un certain temps sur cette période de

Prix du fascicule : 5 francs.

travail, qui constitue un temps mort.

En particulier, dans le cas de taraudage de trous borgnes, où les copeaux ne peuvent naturellement pas être évacués en tombant par la partie inférieure du trou, il est particulièrement intéressant d'assurer l'évacuation de ces copeaux par la partie supérieure du trou, de façon à éviter complètement la détérioration du filetage par suite du bourrage de ces copeaux.

D'autre part, la forme hélicoïdale des rampes 3 et des arêtes coupantes 4, permet d'obtenir un travail beaucoup plus régulier du taraud, et en particulier d'empêcher totalement le broutage de cet outil.

Ce taraud peut être établi en tout métal voulu en utilisant par exemple des aciers dits à coupe rapide de façon à pouvoir

accroître sa vitesse de fonctionnement, les arêtes coupantes étant ou non détalonnées.

Cette invention s'applique aux tarauds de tous types et pour toutes applications.

#### RÉSUMÉ.

Taraud à grande vitesse de travail, comportant sur la périphérie de la partie filetée de l'outil, des rampes de dégagement hélicoïdales ménagées en sens inverse du sens de rotation de l'outil pendant son travail, dans le but d'assurer l'évacuation des copeaux produits par le travail de l'outil, pour permettre le retour à grande vitesse du taraud pendant sa course de retour.

Société dite : OUTILLAGE VICTORIA S. A.

Par procuration :

Office PICARD.

N° 736.213

Société dite :  
Outillage Victoria S. A.

Pl. unique

Fig. 1

